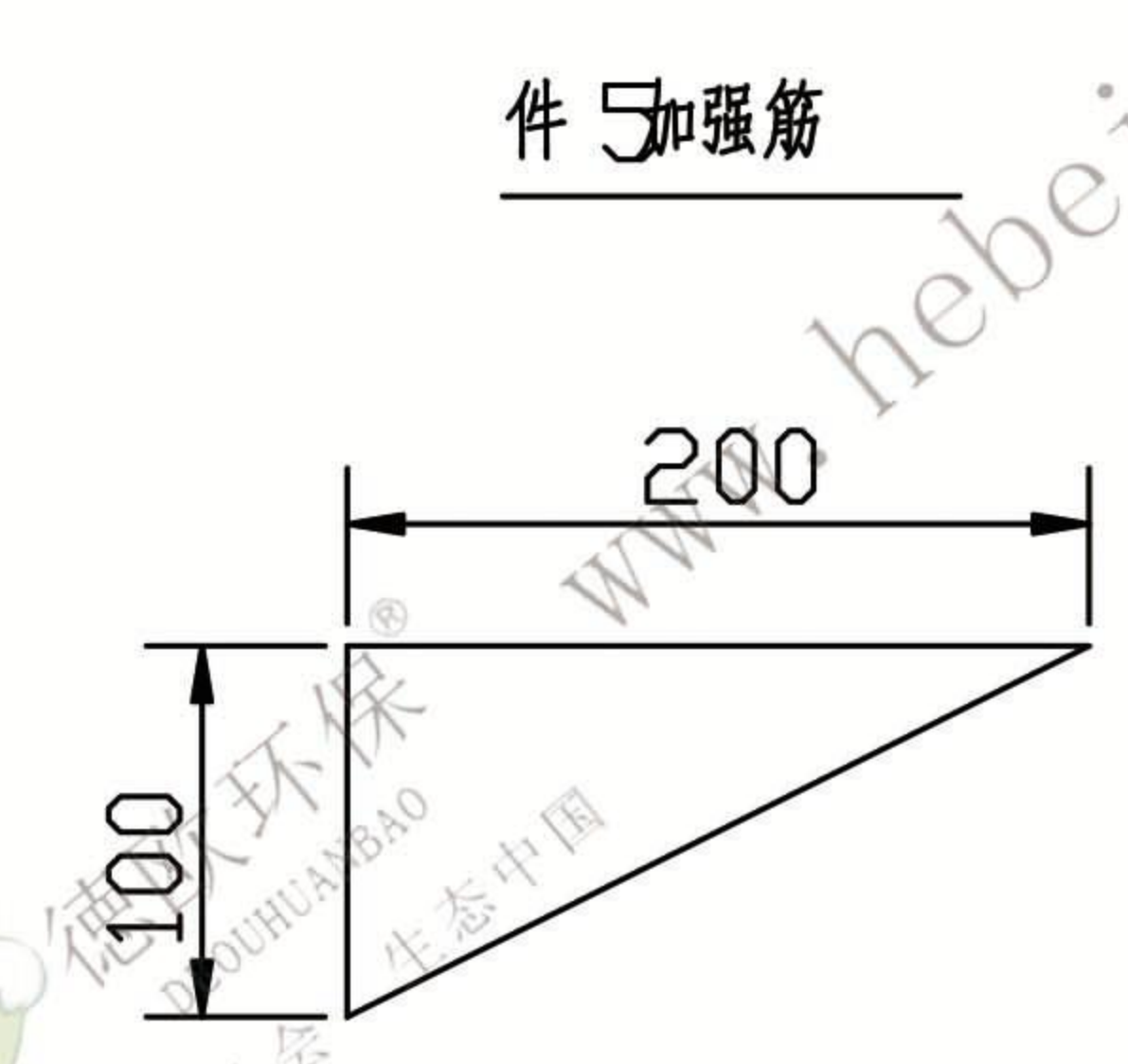
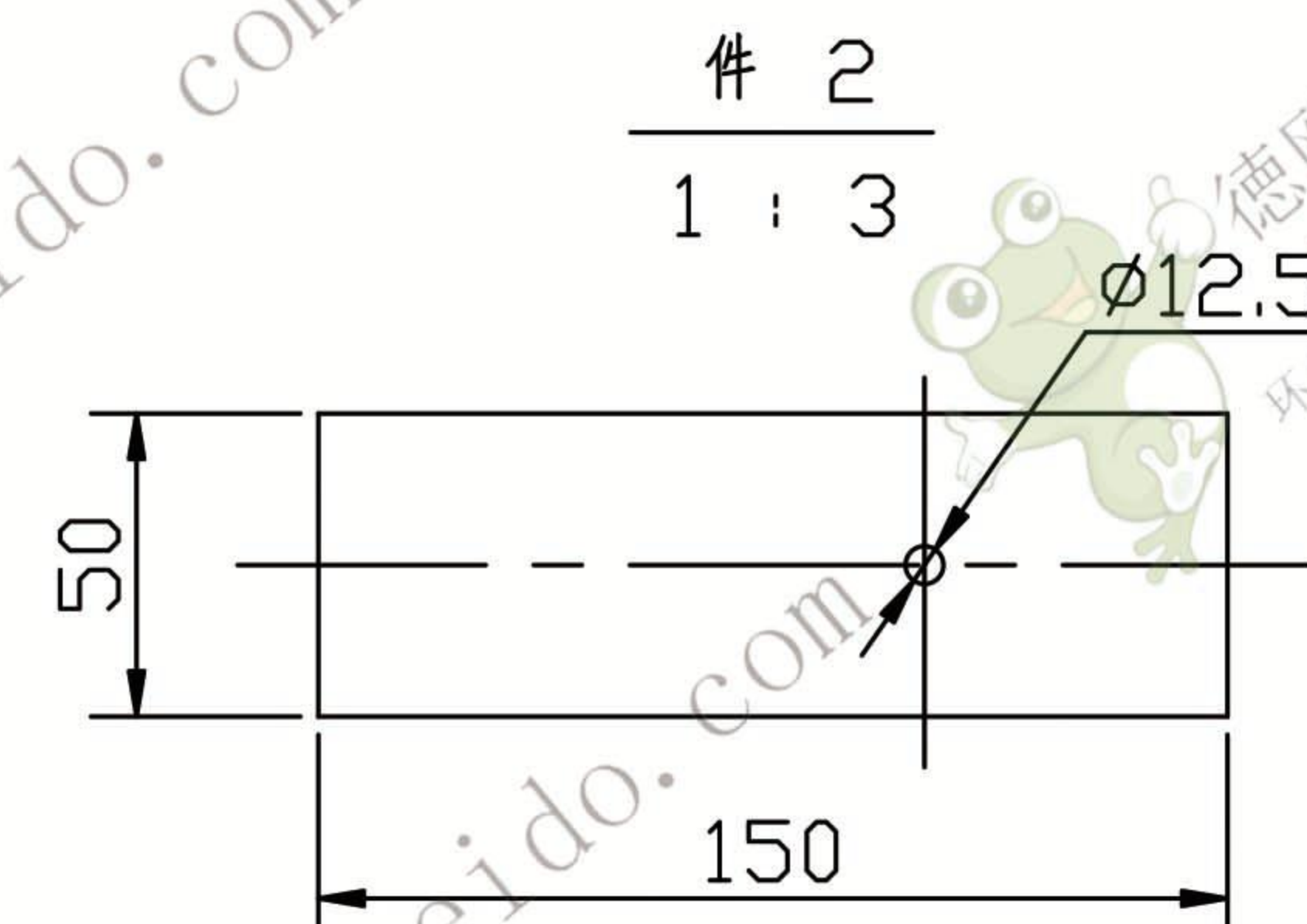


- 技术要求
1. 零件焊接后不得变形, 并保证图中所注尺寸。
 2. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷。
 3. 清除焊渣、毛刺。
 4. 内外表面喷防锈漆一道, 外表面加喷色漆一道。



7	固定杆	∅12	2	Q235	下料 L=70
6	手把	∅10	2	Q235	下料 L=227
5	角筋	δ=3	4	Q235	下料 100X200

4	侧板(B)	δ=3	2	Q235	下料 1210X397		
3	底板	δ=3	1	Q235	下料 1210X250		
2	加强板	δ=10	2	Q235	下料 150X50		
1	侧板(A)	δ=3	4	Q235	下料 244X397		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
沉重箱							
						TH630-06-09	
						结构件	
设计	标准化	图样标记	重量	比例			
校对	李诗通	批准		1:6			
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期					
				共 张	第 张		

